



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer:

0 278 470  
A2

⑫

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 88101843.6

⑮ Int. Cl.4: C08L 23/10

⑭ Anmeldetag: 09.02.88

Claims for the following Contracting State: ES.

⑯ Priorität: 11.02.87 DE 3704207

⑰ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
17.08.88 Patentblatt 88/33

⑲ Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

⑳ Anmelder: HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT  
Postfach 80 03 20  
D-6230 Frankfurt am Main 80(DE)

㉑ Erfinder: Helberg, Jürgen, Dr.  
Johann-Strauss-Strasse 60  
D-6233 Kelkheim Taunus(DE)  
Erfinder: Heufer, Gert, Dr.  
Sperberstrasse 103  
D-6232 Bad Soden am Taunus(DE)  
Erfinder: Kloos, Friedrich, Dr.  
Südring 112  
D-6500 Mainz(DE)  
Erfinder: Löw, Wolfgang  
Lindenstrasse 48  
D-6097 Trebur(DE)

㉒ Polypropylen-Formmasse.

㉓ Eine Polypropylen-Formmasse, welche im wesentlichen aus einem hochmolekularen Homopolymerisat oder Copolymerisat des Propylens und 0,001 bis 0,5 Gew.-% eines Nukleierungsmittels aus der Gruppe Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talkum ultrafein besteht, ergibt Formteile mit verbesserten Härte und Zähigkeit.

EP 0 278 470 A2

Available Copy

## Polypropylen-Formmasse

Die Erfindung bezieht sich auf eine Polypropylen-Formmasse mit verbessertem Verarbeitungsverhalten und verbesserten Eigenschaften.

Bei der Verarbeitung von Polypropylen erweisen sich Verarbeitungsgeschwindigkeit und Eigenschaftsniveau in vielen Fällen als unzureichend. Es hat daher nicht an Versuchen gefehlt, diesen Mangel zu beseitigen.

Es ist bekannt, daß teilkristalline Thermoplaste, wie das Polypropylen, durch Zugabe von geeigneten Kristallisationskeimen, sogenannten Nukleierungsmitteln, in vielen Fällen hinsichtlich Verarbeitungsverhalten und Eigenschaften positiv beeinflußt werden können. Die Nukleierung führt zu einem feinsphärolithischen Gefüge und zu einer höheren Kristallisationstemperatur.

Die Folge davon ist, daß als herzustellende Produkt bereits bei höherer Temperatur formstabil wird und deshalb früher der Form entnommen werden kann. Daraus ergibt sich beim Spritzguß eine wesentliche Verkürzung der Zykluszeit, insbesondere bei dickwandigen Teilen, bei der Extrusion eine Erhöhung der Abzugsgeschwindigkeit.

Das feinsphärolithische Gefüge führt zu höherer Transparenz und aufgrund der höheren Kristallisationstemperatur zu erhöhter Kristallinität. Gleichzeitig wird eine Verbesserung von Härte und Steifigkeit der daraus hergestellten Formteile, jedoch eine Verminderung der Zähigkeiteigenschaften erreicht. Dieser unerwünschte Effekt hat den Einsatz von Nukleierungsmitteln in vielen Fällen erheblich eingeschränkt.

Es ist bekannt, daß durch Zusatz von  $\gamma$ -Chinacridon zu hochmolekularem Propylen-Homopolymer die Härte und Zähigkeit der daraus hergestellten Formteile erhöht wird (vgl. DE-AS 1 188 279).  $\alpha$ - und  $\beta$ -Chinacridon sind nur wenig wirksam, sie erhöhen die Zähigkeit überhaupt nicht, nur die Härte.

Weiterhin ist die Verwendung von Aluminium-p-t-butylbenzoat und Dibenzylidensorbitol als Nukleierungsmittel für Propylen-copolymere bekannt (vgl. EP-A 137 482). Allerdings wird zur Erhöhung oder Erhaltung der Tieftemperaturzähigkeit Talkum zugesetzt. Man erreicht eine Verbesserung der Transparenz und eine zufriedenstellende Steifheit und Tieftemperaturzähigkeit. Eine Verbesserung der Härte wird nicht erwähnt.

Es bestand die Aufgabe, ein Propylenpolymer für Formteile mit verbesserter Zähigkeit und Härte zu finden.

Gefunden wurde, daß die Aufgabe mit einem Propylenpolymer, welches bestimmte Nukleierungsmittel enthält, gelöst werden kann.

Somit betrifft die Erfindung eine Polypropylen-

Formmasse, im wesentlichen bestehend aus einem Homopolymerisat oder einem Copolymerisat des Propyleins mit Ethylen oder Buten mit einem Schmelzindex MFI 230/5 von kleiner oder gleich 5 g/10 min und 0,001 bis 0,5 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, eines Nukleierungsmittels aus der Gruppe Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert.-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talkum ultrafein.

Für die erfindungsgemäße Formmasse eignen sich Homopolymerisate und Copolymerisate des Propyleins mit Ethylen oder Buten, welche ein hohes Molekulargewicht besitzen. Ihr Schmelzindex MFI 230/5 ist kleiner oder gleich 5 g/10 min (MFI 230/2,16 ≤ ca. 1 g/10 min), vorzugsweise kleiner oder gleich 2 g/10 min (MFI 230/2,16 ≤ ca. 0,5 g/10 min).

Als Nukleierungsmittel werden eingesetzt Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert.-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talkum ultrafein. Bevorzugt werden Natriumbenzoat, Chinacridon und Talkum ultrafein, insbesondere Natriumbenzoat. Die Korngröße dieser Nukleierungsmittel ist kleiner oder gleich 20  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise kleiner oder gleich 10  $\mu\text{m}$ . Die Stoffe werden dem Polymeren in einer Menge von 0,001 bis 0,5 Gew.-%, vorzugsweise 0,001 bis 0,15 Gew.-% zugesetzt.

Die erfindungsgemäße Formmasse kann die üblichen, die Verarbeitung erleichternden und die physikalischen und chemischen Eigenschaften verbessernenden Zusatzstoffe enthalten. Als solche sind zu nennen: Licht- und Wärmestabilisatoren, Antioxidantien, Antistatika, Gleitmittel, Antistatika sowie Füll- und Verstärkungsstoffe, Farbpigmente, synthetische und natürliche Harze, kautschukartige Produkte und Flammenschutzmittel. Die erste Gruppe ist in der Formmasse im allgemeinen in einer Menge von 0,01 bis 5 Gew.-%, berechnet auf die Menge Polymer (+ Füllstoff), enthalten. Füll- und Verstärkungsstoffe, Farbpigmente, synthetische und natürliche Harze, kautschukartige Produkte und Flammenschutzmittel werden in einer Menge entsprechend den bestehenden Bedürfnissen eingesetzt.

Das Einarbeiten der Nukleierungsmittel in das Propylenpolymerisat geschieht auf bekannte Weise, beispielsweise mittels Mischer, Extruder, Walze, Kneter, Lufthomogenisierung, wobei bei der Einarbeitung auch ein Masterbatch der Nukleierungsmittel eingesetzt werden kann. Die erfindungsgemäße Formmasse bringt nicht nur eine verbesserte Zähigkeit und verbesserte Härte der Formteile im Vergleich zu Formteilen aus einer gleichen Formmasse ohne die genannten Nukleie-

rungsmittel, sondern besitzt auch bessere Verarbeitungseigenschaften. So gestattet sie kürzere Zykluszeiten beim Spritzguß und höhere Abzugsgeschwindigkeiten bei der Extrusion von Rohren und Profilen. Außerdem wird beim Blasformen durch Ausbildung einer höherkristallinen Haut auf der Oberfläche des Vorformlings das Ankleben der plastischen Masse an das Werkzeug verminder.

Die erfindungsgemäße Formmasse kann deswegen mit besonderem Vorteil verwendet werden zum Spritzgießen dickwandiger Teile (z.B. Kühlwasserausgleichsbehälter für Kraftfahrzeuge), zur Extrusion von Tafeln und Rohren und zum Blasformen von Hohlkörpern, Konturen (z.B. Koffer) und technischen Teilen (z.B. Stoßfänger, Spoiler etc.).

Wenn Natriumbenzoat als Nukleierungsmittel verwendet wird, kann auf die Gegenwart von Calciumstearat als Säurefänger verzichtet werden. Calciumstearat hat außerdem einen negativen Einfluß auf die Nukleierung mit Natriumbenzoat.

Die folgenden Beispiele sollen die Erfindung erläutern:

#### Beispiele 1 bis 7 und Vergleichsbeispiele A bis O

Mehrere hochmolekulare ( $MFI 230/5 \leq 5$  g/10 min) und niedermolekulare ( $MFI 230/5 \geq 5$  g/10 min) pulverförmige Homopolymerisate und Copolymerisate des Propylens mit Ethylen wurden mit verschiedenen Nukleierungsmitteln gemischt und entweder als Pulver oder als Granulat zu Prüfkörpern verarbeitet. In der gleichen Weise wurden Prüfkörper, welche kein Nukleierungsmittel enthielten, zum Vergleich hergestellt. An den Prüfkörpern wurden Härte und Zähigkeit gemessen. Die Zusammensetzung der geprüften Formmassen und die Ergebnisse der Messungen sind in den Tabellen 1 und 2 zusammengestellt.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Tabelle 1

## Ausgangsmischungen

(Vergl.) Beispiele	Art	PP-Ausgangspulver			Nukleierungsmittel		
		APP (Gew.-%)	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> (Gew.-%)	MFI 230/5 (g/10 min)	Art	Konzentration (Gew.-%)	
A 1	Homopolymerisat	4	-	0,26	-	-	-
"	"	"	-	"	Chinacridon	0,001	-
B 2	Copolymerisat	-	5	0,30	-	-	-
"	"	-	"	"	Chinacridon	0,001	-
C 3	"	-	6	0,25	-	-	-
"	"	-	"	"	Na benzoat	0,1	-
D 4	"	-	7	3,2	-	-	-
"	"	-	"	"	Al-p-tert-butylbenzoat	0,05	-
E 5	"	-	13	4,5	-	-	-
"	"	-	"	"	Al-p-tert-butylbenzoat Ca montanat	0,1	-
F 6	"	-	13	4,5	-	-	-
"	"	-	"	"	Talkum ultrafein	0,1	-
G 7	"	-	13	4,5	-	-	-
"	"	-	"	"	Al-p-tert-butylbenzoat	0,1	-

Fortsetzung von Tabelle 1

(Vergl.) Beispiele	Art	PP-Ausgangspulver			MFI 230/5 (g/10 min)	Art	Konzentration (Gew.-%)
		APP (Gew.-%)	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> (Gew.-%)	MFI 230/5 (Gew.-%)			
H1	Copolymerisat	-	9	18,5	-	-	-
H2	"	-	"	"	-	-	-
I1	Homopolymerisat	2	-	55,4	-	-	-
I2	"	"	-	"	Talkum ultrafein	0,3	-
K1	"	2	-	35,2	-	-	-
K2	"	"	-	"	Talkum ultrafein	0,3	-
L1	Copolymerisat	-	9	21,1	-	-	-
L2	"	-	"	"	Talkum ultrafein	0,3	-
M1	"	-	9	21	-	-	-
M2	"	-	"	"	Talkum ultrafein	0,3	-

Tabelle 2

## FERTIGPRODUKT

Vergl. Bsp.	MFI 230/5	Form	KDH <sup>1)</sup>	Härte/Steifigkeit		Stauchfestigk. Flaschen (N)	akv <sup>3)</sup> (mJ/mm <sup>2</sup> )	Fallfestigk.			Falltest/Platten H 50 5)				
				g/10	(N/mm <sup>2</sup> )			1 min- Wert	(N/mm <sup>2</sup> )	3 mm	max.	23°C	0°C	-20°C	(cm)
A	0,94	Granulat	51	-	-	-	-	-	-	16	-	-	-	-	-
1	0,93	"	53	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-
B	0,83	Granulat	65	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-
2	0,85	"	68	-	-	-	-	-	-	21	-	-	-	-	-
C	0,25	Pulver	-	800	110	-	-	-	-	17	-	190	-	-	-
3	0,25	"	-	1150	165	-	-	-	-	30	-	250	-	-	-
N	0,6	Granulat	-	850	123	-	-	-	-	15	-	150	-	-	-
3	0,6	"	-	1150	183	-	-	-	-	23	-	230	-	-	-
O	5,0	Granulat	-	950	128	-	-	-	-	11	-	180	-	-	-
3	5,0	"	-	1160	210	-	-	-	-	11	-	200	-	-	-
D	6,0	Granulat	56	-	161	193	-	-	-	10,7	-	186	-	-	-
4	6,2	"	62	-	179	213	-	-	-	14,1	-	167	-	-	-
E	3,7	Granulat	54	877	-	-	-	-	-	34,8	18,1	14,4	-	240	130
5	3,8	"	58	1059	-	-	-	-	-	36,5	27,8	19,6	-	250	143

0 278 470

Fortsetzung Tabelle 2

HIGHLIGHTER

Vergl.	MFI 230/5	Form	KDH <sup>1)</sup>	Härte/Steifigkeit			akv <sup>3)</sup> (mJ/mm <sup>2</sup> )	Fallfestigk. Flaschen <sup>4)</sup>	Falltest/Platten H 50 5)
				BKM <sup>2)</sup>	1 min- Wert	Stauchfestigk. Flaschen (N)			
	g/10	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	3 mm	max.	23°C 0°C -20°C		0°C (cm)	0°C (cm)
F	3,7	Granulat	54	877	-	-	34,8	18,1 14,4	-
6	3,5	"	56	963	-	-	36,8	23,3	-
G	3,7	Granulat	54	877	-	-	34,8	18,1 14,4	-
7	4,0	"	56	1060	-	-	37,3	24,6	-
H1	21,8	Granulat	58	1265	-	-	20,2	12,3	-
H2	24,4	"	64	1409	-	-	15,8	10,8	-
I1	62	Granulat	80	1520	-	-	3,9	-	-
I2	63	"	89	1710	-	-	3,1	-	-
K1	165	Granulat	85	1460	-	-	3,4	-	-
K2	163	"	92	1730	-	-	2,9	-	-
L1	59	Granulat	62	1050	-	-	11,2	-	-
L2	60	"	65	1200	-	-	9,0	-	-
M1	160	Granulat	57	980	-	-	7,4	-	-
M2	157	"	62	1070	-	-	5,2	-	-

0 278 470

12

## Anmerkungen zur Tabelle 2

1) KDH: Kugeldruckhärte, DIN 53 456, Platte 4 mm

2) BKM: Biegekriechmodul, 1 min-Wert, Biegekriechversuch  $\delta = 5 \text{ N/mm}^2$

3) akv: Kerbschlagzähigkeit, entsprechend DIN 53 453, Normkleinstab. m. V-Kerbe

4) Stauchfestigkeit/Fallfestigkeit Flaschen: (Praxistest Fa. Henkel)

a. Stauchfestigkeit

Ein definierter Hohlkörper (Streusanddose 700 ml, 35 g) wird belastet und die Kraft im N bei 3 mm und maximaler Verformung gemessen.

b. progr. Falltest

Prüftemperatur 0 °C

30 temperierte Flaschen werden mit Wasser gefüllt auf einen Falltisch gestellt und unter schrittweiser Erhöhung der Fallhöhe auf einen Betonboden fallen gelassen. Die Flaschen, die noch gehalten haben, werden erneut mit erhöhter Fallhöhe gemessen, bis die letzte Flasche zerstört ist.

Ermittelt wird die Höhe, bei der 50 % der Flaschen zerstört sind (h 50 Wert).

5) Falltest Platten: ("Lukall" Fa. Hoechst)

Prüftemperatur 23 °C 0 °C -20 °C -40 °C

Fallbär 2 kg,

jeweils 6 Platten werden mit verschiedenen Fallhöhen geprüft. Prüfungsende ist die Höhe, bei der alle 6 Platten zerstört sind. Daraus wird rechnerisch das Mittel gezogen und ergibt die mittlere Fallhöhe.

## Ansprüche

1. Polypropylen-Formmasse, im wesentlichen bestehend aus einem Homopolymerisat oder einem Copolymerisat des Propylens mit Ethylen oder Buten mit einem Schmelzindex MFI 230/5 von kleiner oder gleich 5 g/10 min und 0,001 bis 0,5 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, eines Nukleierungsmittels aus der Gruppe Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talkum ultrafein.

2. Formmasse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Nukleierungsmittel Natriumbenzoat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Calciummontanat, Chinacridon oder Talkum ultrafein ist.

3. Formmasse nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Nukleierungsmittel Natriumbenzoat, Chinacridon oder Talkum ultrafein ist.

4. Verfahren zu Verbesserung von Härte und Zähigkeit von Polypropylenformteilen durch Zufüge von Nukleierungsmitteln zu der zur Herstellung der Formteile vorgesehenen Formmasse, dadurch gekennzeichnet, daß man zu der im wesentlichen aus einem Homopolymerisat oder einem Copolymerisat des Propylens mit Ethylen oder Buten mit einem Schmelzindex MFI 230/5 von kleiner oder gleich 5 g/10 mm bestehenden Formmasse 0,001 bis 0,5 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, eines Nukleierungsmittels aus der Gruppe Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talkum ultrafein zugibt.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Nukleierungsmittel Natriumbenzoat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Calciummontanat, Chinacridon oder Talkum ultrafein ist.

Patentansprüche für den folgenden Vertragsstaat: ES

1. Verfahren zur Verbesserung von Härte und Zähigkeit von Polypropylenformteilen durch Zufüge von Nukleierungsmitteln zu der zur Herstellung der Formteile vorgesehenen Formmasse, dadurch gekennzeichnet, daß man zu der im wesentlichen aus einem Homopolymerisat oder einem Copolymerisat des Propylens mit Ethylen oder Buten mit einem Schmelzindex MFI 230/5 von kleiner oder gleich 5 g/10 mm bestehenden Formmasse 0,001 bis 0,5 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, eines Nukleierungsmittels aus der Gruppe Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talkum ultrafein zugibt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Nukleierungsmittel Natriumbenzoat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Calciummontanat, Chinacridon oder Talkum ultrafein ist.

45

50

55



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



⑪ Veröffentlichungsnummer: **0 278 470 A3**

⑫

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑯ Anmeldenummer: **88101843.6**

⑮ Int. Cl.<sup>5</sup>: **C08L 23/10**

⑰ Anmeldetag: **09.02.88**

⑲ Priorität: **11.02.87 DE 3704207**

⑳ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**17.08.88 Patentblatt 88/33**

㉑ Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE**

㉒ Veröffentlichungstag des später veröffentlichten  
Recherchenberichts: **20.03.91 Patentblatt 91/12**

㉓ Anmelder: **HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT  
Postfach 80 03 20  
W-6230 Frankfurt am Main 80(DE)**

㉔ Erfinder: **Helberg, Jürgen, Dr.  
Johann-Strauss-Strasse 60  
W-6233 Kelkheim Taunus(DE)  
Erfinder: Heufer, Gert, Dr.  
Sperberstrasse 103  
W-6232 Bad Soden am Taunus(DE)  
Erfinder: Kloos, Friedrich, Dr.  
Südring 112  
W-6500 Mainz(DE)  
Erfinder: Löw, Wolfgang  
Lindenstrasse 48  
W-6097 Trebur(DE)**

㉕ **Polypropylen-Formmasse.**

㉖ Eine Polypropylen-Formmasse, welche im wesentlichen aus einem hochmolekularen Homopolymerisat oder Copolymerisat des Propylens und 0,001 bis 0,5 Gew.-% eines Nukleierungsmittels aus der Gruppe Natriumbenzoat, Natriummontanat, Calciummontanat, Aluminium-p-tert-butylbenzoat, Chinacridon, Naphthalimid, Dibenzylidensorbitol und Talcum ultrafein besteht, ergibt Formteile mit verbesserter Härte und Zähigkeit.

EP 0 278 470 A3



Europäisches  
Patentamt

EUROPÄISCHER  
RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 88 10 1843

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
D,X	EP-A-0 137 482 (IDEMITSU PETROCHEMICAL) * Ansprüche 1-6; Seite 2, Zeilen 2-17; Seite 4, Zeile 9 - Seite 5, Zeile 26 *	1-5	C 08 L 23/10
D,X	EP-A-1 188 279 (FARBWERKE HOECHST) * Patentanspruch; Spalte 2, Zeilen 23-28 *	1-5	
X	EP-A-0 028 085 (TOA NENRYO) * Patentanspruch 1; Seite 2, Zeilen 3-17; Seite 4, Zeilen 2-13	1-5	
-----			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl.5)
			C 08 K C 08 L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
Den Haag	20 Dezember 90	GOOVAERTS R.E.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
O : nichtschriftliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			

97-399630/37	A17	<b>TOFU 95.12.21</b>	*JP 09176328-A
TONEN CORP 95.12.21 95JP-349055 (97.07.08) C08J 3/20, C08K 3/34, S105, S1098, S152, C08L 23/10	<b>Manufacture of polypropylene resin composition for moulding industrial materials - comprising melt blending polypropylene type resin and crystallising and nucleating agent and then melt blending with talc</b> <b>C97-128646</b>	<p><b>TOFU 95.12.21</b></p> <p>*JP 09176328-A</p> <p>compared to a blend made by a conventional method including blending all of the components at once.</p> <p>(CM) (5pp011DwgNo.0/0)</p>	A(4-G3B, 8-M10, 8-R6B, 11-A3)
		<p>A method for manufacturing a polypropylene type resin composition comprising 60-99 pts.wt. (A) a polypropylene type resin, 1-50 pts.wt. (B) talc and 0.001-5 pts.wt. (C) crystallising and nucleating agent to 100 pts.wt. of the total of (A) and (B) comprises first melt blending (A) and (C) and then melt blending the blend with (B).</p> <p><u>USE</u> The composition is used for moulding industrial material, etc.</p> <p><u>ADVANTAGE</u> The polypropylene type resin composition has improved flexural modulus and heat resistance and prevents lowering of the impact resistance by addition of only small amount of a nucleating agent</p>	JP 09176328-A

This Page Blank (uspto)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

*This Page Blank (uspto)*